AC SERVO MOTOR

INSTRUÇÃO MANUAL PARA DŰRKOPP ADLER-251 MÁQUINA SOMENTE

HVP-20-4-25 PARA DA- 251

PORTUGUÊS

HSVP20U06 - PO

2008. 07

EC - Manufacturer Declaration

EC Declaration of Conformity

We declare herewith that the following equipment：
NEEDLE POSITIONER

AC SERVO MOTOR---HVP-70 SERIES
AC SERVO MOTOR---HVP-90 SERIES
AC SERVO MOTOR---HVP-20 SERIES

. is designed to be a driver of a sewing unit or system and must not be put into commission until the sewing unit or system has been declared in conformity with the provision of the EC Machinery Directives.

. complies with the following relevant provisions:
-EC Low Voltage Directive (73/23/EEC)
-EC Electromagnetic Compatibility Directive (89/336/EEC)
-EC Machinery Directive (98/37/EC)

Applied harmonized standards, especially :

EN 60204-31 Electrical equipment of industrial machines. Particular requirements for sewing machines, sewing units and sewing system.
EN 292-1 Safety of machines.
EN 292-2 Safety of machines, technical guidelines and specifications.
EN 61000-6-2 EMS for industrial environment.
EN 61000-6-3 EMI for residential environment.

EG Konformitätserklärung

Hiermit erklären wir, dass die Bauart des Nähmaschinenantriebes：
MOTOR TYP

AC SERVO MOTOR---HVP-70 SERIEN
AC SERVO MOTOR---HVP-90 SERIEN
AC SERVO MOTOR---HVP-20 SERIEN

. zum Einbau in eine Näheinheit oder Nähanlage sind und dass Inbetriebsnahme so lange untersagt ist, bis festgestellt wurde, dass die Näheinheit oder Nähanlag, in die dieser Nähmaschinenantrieb eingebaut werden soll, den Bestimmungen der EG-Maschinenrichtlinie entspricht.

. folgenden einschlägigen Bestimmungen entspricht：
- EG Niederspannungsrichtlinie (73/23/EWG)
- EG EMV Richtlinie (89/336/EWG)
- EG Maschinenrichtlinie (98/37/EWG)

Angewendete harmonisierte Normen, insbesondere：

EN 60204-31 Elektrische Ausrüstung von Industriemaschinen. Besondere Anforderungen für Nähmaschinen, Nähanheiten und Nähanlagen.
EN 292-1 Sicherheit von Maschinen, Grundsätzliche Terminologie und Methodik.
EN 292-2 Sicherheit von Maschinen, Technische Leitsätze und Spezifikationen.
EN 61000-6-2 EMS für Industrie Gebrauch.
EN 61000-6-3 EMI für häuslich Gebrauch.

Dichiarazione CE di conformità

Con la presente dichiaramo che la costruzione del motore per macchine per cucire：
TIPO DI MOTORE

AC SERVO MOTORE---HVP-70 SERIE
AC SERVO MOTORE---HVP-90 SERIE
AC SERVO MOTORE---HVP-20 SERIE

. è destinata per essere incorporata in una unità di cucitura oppure in un impianto di cucitura. E vietata la sua messa in servizio prima che l'unità o l'impianto di cucitura in cui sarà incorporata sia stato dichiarato conforme alle disposizioni della direttiva CE per macchinari.

. è conforme alle seguenti disposizioni pertinenti：
-Direttiva CE per bassa tensione (73/23/CEE)
-Direttiva CE per compatibilità elettromagnetica (89/336/CEE)
-Direttiva CE per macchinari (98/37/CE)

Norme armonizzate utilizzate, in particolare：

EN 60204-31 Equipaggiamento elettrico di macchine industriali. Esigenze speciali per macchine per cucire, unità ed impianti di cucitura.
EN 292-1 Sicurezza di macchinari, terminologia di base e metodica.
EN 292-2 Sicurezza di macchinari, direttive tecniche e specifiche.
EN 61000-6-2 EMS per l'ambiente industriale.
EN 61000-6-3 EMI per l'ambiente residenziale.

Déclaration CE de conformité

Par la présente, nous déclarons que le type de fabrication du moteur pour machines à coudre：
TYPE DE MOTEUR

AC SERVO MOTEUR---HVP-70
AC SERVO MOTEUR---HVP-90
AC SERVO MOTEUR---HVP-20

. est destiné à être intégré à une unité ou un système de couture et que sa mise en service est interdite tant que l'unité ou le système de couture auquel il sera intégré n'ait été déclaré conforme aux dispositions de la directive CE sur les machines.

. répond aux suivantes dispositions pertinentes：
- Directive CE sur la basse tension (73/23/CEE)
- Directive CE sur la compatibilité électromagnétique (89/336/CEE)
- Directive CE sur les machines (98/37/CEE)

Normes appliquées après harmonisation, en particulier：

EN 60204-31 Équipement électrique des machines industrielles. Règles particulières pour machines à coudre, unités et systèmes couture.
EN 292-1 Sécurité des machines, terminologie de base, méthodologie.
EN 292-2 Sécurité des machines, principes et spécifications techniques.
EN 61000-6-2 EMS pour utilisation industrielle.
EN 61000-6-3 EMI pour utilisation résidentiel.

Declaração CE de Conformidade

Declaramos, pelo presente instrumento, que a construção do motor da màquina de costura：
TIPO DO MOTOR

AC SERVO MOTOR---HVP-70 SÉRIE
AC SERVO MOTOR---HVP-90 SÉRIE
AC SERVO MOTOR---HVP-20 SÉRIE

. está destinada a ser incorporada numa unidade ou instalação de costura. Nunca colocar em serviço antes de a unidade de costura ou a instalação de costura em que este motor vai ser incorporado ser declaràda em conformidade com o disposto na directiva da CE sobre máquinas.

. corresponde às seguintes normas pertinentes：
-Directiva CE sobre baixa tensão (73/23/CEE)
-Directiva CE sobre compatibilidade electromagnética (89/336/CEE)
-Directiva da CE sobre máquinas (98/37/CE)

Normas harmonisadas aplicadas, em particular：

EN 60204-31 Equipamento eléctrico de máquinas industriais. Requisitos especiais para máquinas de costura, Unidades de costura e instalações de costura.
EN 292-1 Segurança das máquinas, terminologia básica, metodologia.
EN 292-2 Segurança das máquinas, normas básicas técnicas e especificações.
EN 61000-6-2 EMS para ambiente industriais.
EN 61000-6-3 EMI para ambiente residencial.

EC Declaración de Conformidad

Declaramos junto con esto que el siguiente equipo：
MOTOR SINCRONIZADOR

AC MOTOR SERVO---HVP-70 SERIE
AC MOTOR SERVO---HVP-90 SERIE
AC MOTOR SERVO---HVP-20 SERIE

. está diseñado para ser un controlador de una unidad de costura o sistema y no hay que ser puesto en servicio activo hasta que la unidad de costura o sistema se ha declarado conforme a la provisión de EC Directivas Maquinarias.

. Se conforma con las siguientes provisiones pertinentes：
-EC Directiva Voltaje Bajo (73/23/EEC)
-EC Directiva Compatibilidad Electromagnética (89/336/EEC)
-EC Directiva Maquinaria (98/37/EC)

Aplicado normas armonizadas, especialmente：

EN 60204-31 Equipo electrico de máquinas industrials. Requisito particular para máquinas de coser, Unidades de costura y sistema de costura.
EN 292-1 Seguridad de máquinas.
EN 292-2 Seguridad de máquinas, directrices técnicos y especificaciones.
EN 61000-6-2 EMS para ambiente industrial.
EN 61000-6-3 EMI para ambiente residencial.

H. S. Machinery. Co., Ltd

Mr. C. H. Tai Plant Manager

Modelo: Série HVP – 20

Índice

1. Precauções de Segurança

Quando instalar e operar com o motor servo HVP-20 MINI, deve de ter em conta as seguintes precauções. Este produto foi especialmente concebido para máquinas de costura e não deve ser usado para outra finalidades.

(1). Ambiente de Trabalho :

(a). Voltagem:

Apenas utilize a voltagem indicada na placa do motor HVP-20 com ±10 % de tolerância.

(b). Interferência de pulsos electromagnéticos:

Para evitar mau funcionamento, manter o produto longe de máquinas com elevado electromagnetismo ou de geradores de pulsos eléctricos.

(c). Temperatura:

1. Por favor não operar em locais com temperatura acima dos 45°C ou abaixo dos 5°C
2. Evitar operar com a luz directa do sol ou ao ar livre.
3. Evitar operar perto de fontes de calor.
4. Evitar operar em áreas em que a humidade é 30 % ou menos e mais de 95 %, e também evitar áreas em que tenha a possibilidade de aparecer orvalho.

(d). Atmosfera:

1. Evitar operar em ambientes com poeira, e manter afastado de materiais corrosivos.
2. Evitar operar em ambientes com vapor ou gás combustível.

(2). Instalação em Segurança :

(a). Motor e caixa de controlo: siga as instruções deste manual para uma correcta instalação.

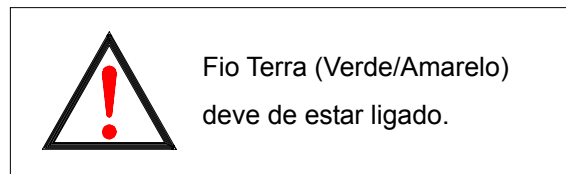
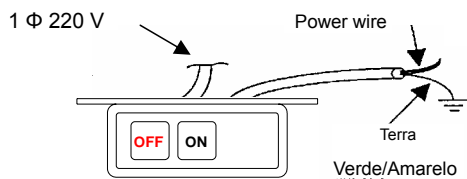
(b). Acessórios: desligue a caixa de controlo e retire cabo antes de montar algum acessório.

(c). Cabo de corrente:

1. Evitar que o cabo de corrente esteja sob algum objecto pesado ou ser exercida sobre ele uma força excessiva.
2. Cabo de corrente não pode ser colocado perto da correia e da polia, manter pelo menos uma distância de, 3 cm ou mais.
3. Verificar se a voltagem em que o cabo está ligado, confere com a que está na placa do HVP-20, com uma variação de ±10 %.

Atenção: Se a sistema de controle for CA 220V, por favor não conecte com a tomada de CA 380V, caso contrário o código de erro [ER0. 4] aparecerá. Se isso acontece, por favor desligue a tomada imediatamente e confire a voltagem elétrica. Se continua ligando o 380V mais de 5 minutos, poderia danificar os fusíveis (F1, F2) de placa de EMI ,estourar os condensadores eletrolíticos (C4, C5) de placa de elétrico e até mesmo poderia causar perigo.

(d). Terra:

1. Para evitar electricidade estática e correntes de fuga, todas as ligações terra devem de estar ligadas.

2. Use o disjuntor correcto e a extensão de cabo com fio terra,e fixe-o com firmemente.

(3). Operação em Segurança :

(a). Quando ligar a máquina pela primeira vez, opere com uma velocidade baixa e verifique se a direcção de rotação do motor está correcta.

(b). Enquanto a máquina estiver em funcionamento, não tocar em nenhuma peça que esteja em movimento.

(c). Todas as peças que estejam em movimento devem de estar protegidas com dispositivos de segurança para evitar contacto com o operador ou com algum objecto.

(4). Manutenção e Reparação em Segurança :

A corrente deve de ser desligada sempre que:

(a). Retirar o motor ou a caixa de controlo, ou ligue ou desligue qualquer ficha de ligação.

(b). Desligar a corrente e esperar 5 minutos antes de abrir a tampa da caixa de controlo.

(c). Levantando a cabeça da máquina ou a mudar a agulha, ou a enfiar a agulha.(como mostra em cima)

(d). Reparar ou fizer algum ajuste mecânico.

(e). Descanso das máquinas.

(5). Regulação em Manutenção e Reparação :

(a).Manutenção e reparação devem de ser feitas por técnicos especializados.

(b).Não tapar a ventilação do motor, pois caso contrário o motor irá entrar em sobreaquecimento.

(c).Não usar objectos, ou forçar para bater o produto.

(d).Todas as peças para a reparação devem de ser fornecidas ou aprovadas pelo fabricante.

(6). Sinais de Precaução e Perigo :

Risco do operador se aleijar ou magoar, a máquina nesta área pode ferir o operador. A máquina está marcada com o símbolo no manual de instruções.

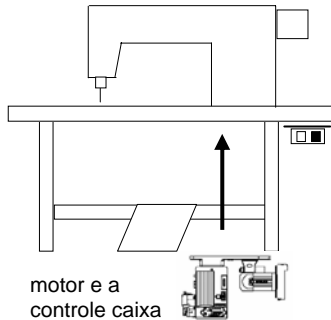
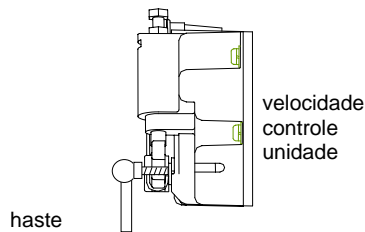
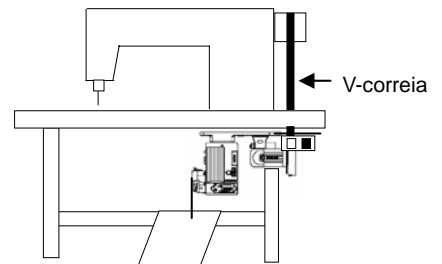
Aviso de Perigo Eléctrico, alta voltagem.

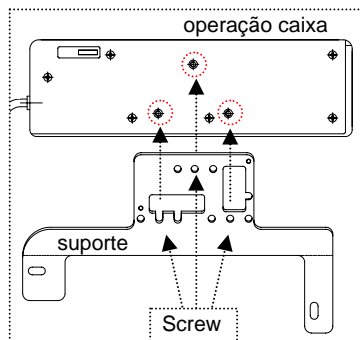
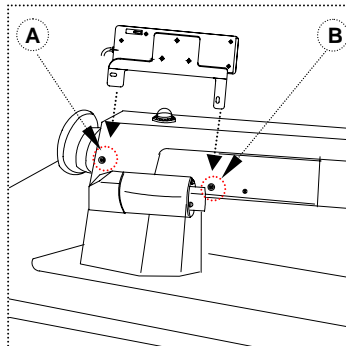
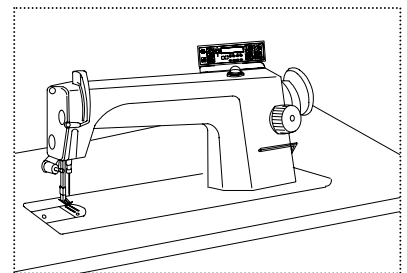
(7). Garantia informação :

O Fabricante fornece uma Garantia dos seus produtos por um tempo de 18 meses depois da data de transporte dos produtos por qualquer defeito apresentado quando este foi utilizado segundo as suas correctas instruções.

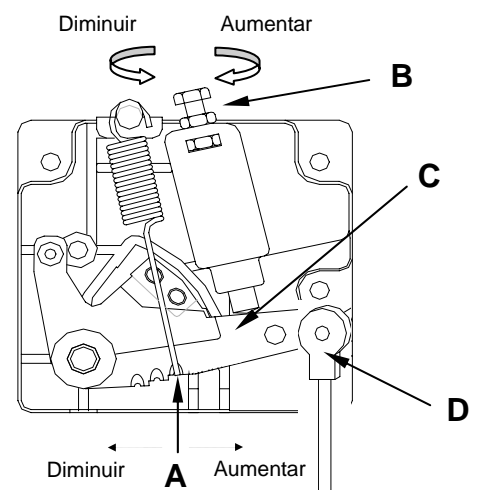
2. Instalação e Ajustamento

(1). Controle Caixa Instalação :

a). Instalar o motor e a controle caixa debaixo da mesa.

b). Instalar o pedal com velocidade controle unidade.

c). Instalação layout.

(2). Operação Caixa Instalação :

a). Com junto operação caixa no suporte e seguro parafuso.

b). Desaparafus os parafuso A , B e montagem o suporte no cabeça da máquina.

c). Lambre a seguro parafuso A , B e plugue operação caixa conector a controle caixa

(3). Ajuste da velocidade controlo unidade :

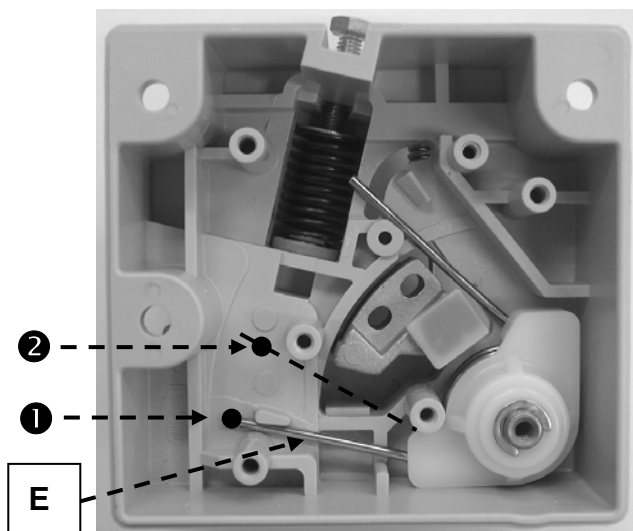
Componentes da velocidade controlo unidade :
veja a figura

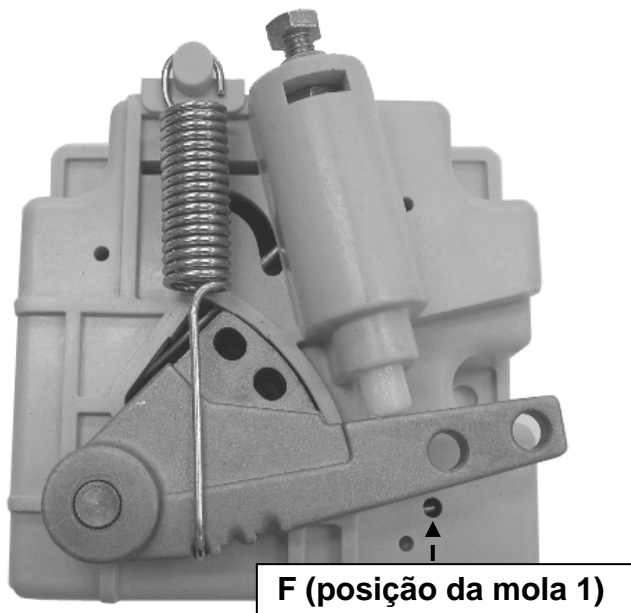
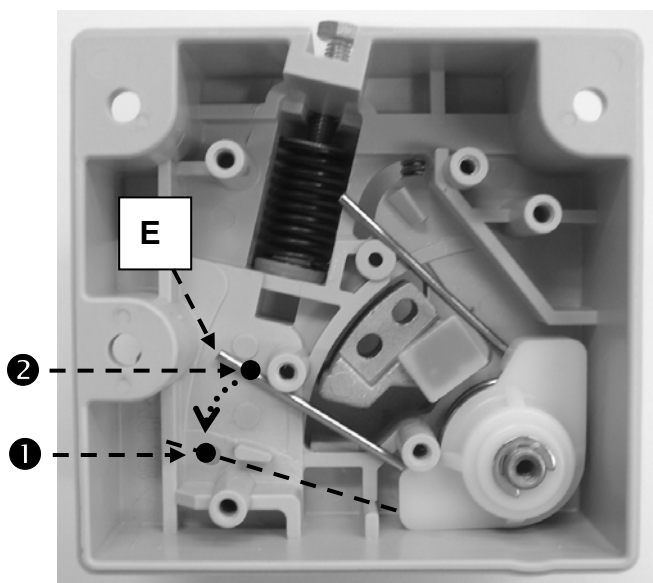
A：Mola para ajuste da força do pedal
B：Parafuso para fazer o ajuste da força para trás
C：Braço do pedal
D：Tirante para o pedal

Termo de ajuste		Resultado do ajuste
A	Ajuste da força do pedal para frente	Mola A para direita = aumentar força. Mola A para esquerdo = diminuir força
B	Ajuste da força do pedal quando vai para trás	Virar B ↺ = aumentar a força Virar B ↻ = diminuir a força
C	Ajuste da força do tirante.	Tirante D a direita = curso é longo， Tirante D a esquerdo = curso é curto.

(4). Velocidade controlo unidade Para diante / Para trás function & ajuste da força :

Condição da entrega a mola de torsão interna “E” está em posição „1“.

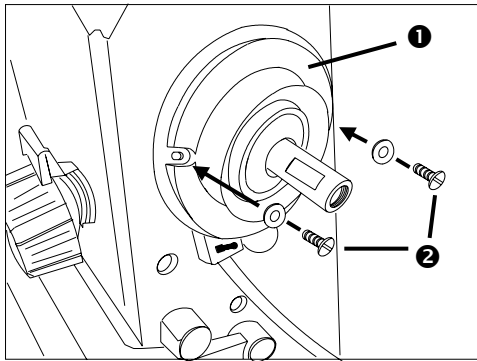
Após o ajuste das mola exteriores **(A)** (capítulo 2, seção 3), a mola de torsão interna **(E)** pode ser ajustado adicionalmente.

a). Máquina com pé levanto:

Para máquinas **com** solenóide do pé levanto, a lâmina mais baixa da mola deve ser coloc em posição 1.
Isto causa uma posição desobstruída para a posição de colocação de saltos da metade do pedal para o pé sewing que levanta sem corte de linha.
O corte de linha seguirá com a colocação de saltos cheia do pedal.
Nesta posição da lâmina da mola a força do pedal para diante é mais baixa do que em posição 2.
Atenção: O parâmetro 70 tem que ser ajustado em **OFF** para máquinas com solenóide do pé levanto.

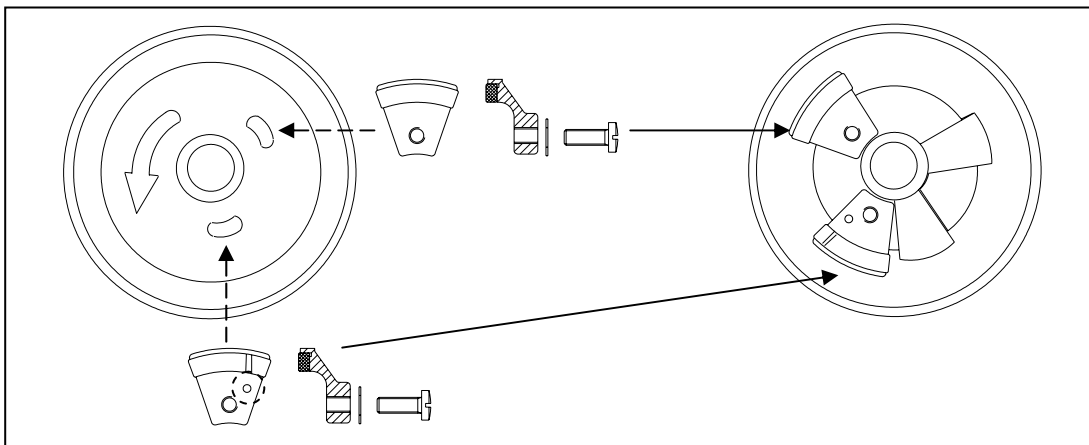
b). Máquina sem pé levanto:

Para máquinas **sem** solenóide do pé levanto, a lâmina da mola pode ser movimento da posição 1 posicionar 2.
Empurre com uma chave de fenda pequena através do furo (F) e a lâmina saltará da posição 1 para posicionar 2.
A força para diante do pedal é mais elevada em posição 2 do que em posição 1.

Atenção:

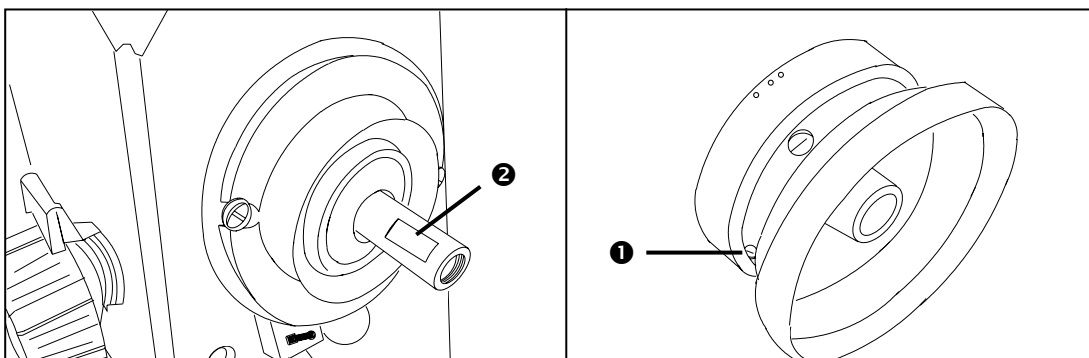
1. Para máquinas sem solenóide do pé levanto, O parâmetro 70 tem que ser ajustado em **ON**, que o corte de linha acontece na meia posição de colocação de saltos do pedal do pé.
2. O posicionamento reverso da lâmina das mola (E) da posição 2 para posicionar 1 pode somente ser feito após ter aberto o exemplo da velocidade controlo unidade do interior.

(5). Instalação de o Sincronizador :

(a). Conserta o sincronizador ❶ com parafuso ❷ na máquina braço

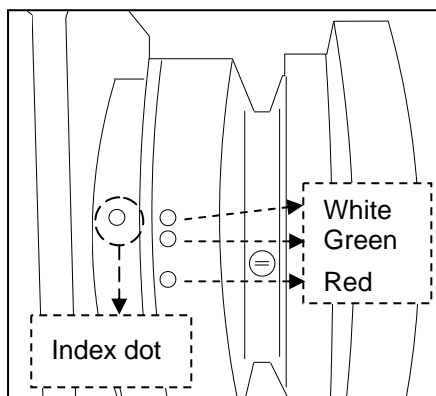
AVISO:
você deve usa cobre parafuso seguro sincronizador. Senão, ele vai causa de agulha posição anormal e também causs 2 ímã mão roda esta demagnetize.

(6). Conjunto mão roda :

(a). Instala N e S ímã dentro mão roda.

AVISO:
o posição não trabalha apropriado. se N e S ímã esta não instala correto!!
O N pólo ímã tem um vermelho ponto ímã

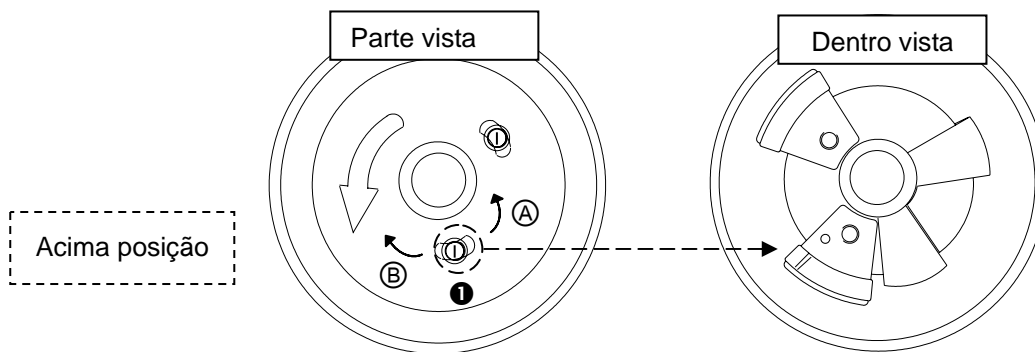
(7). Instalação mão Roda :

(a). Conserta mão roda assim braço eixo que parafuso ❶ mão roda (primeiro parafuso gira direto) esta ajuste liso área ❷ braço eixo e seguro apert relacionado parafuso.

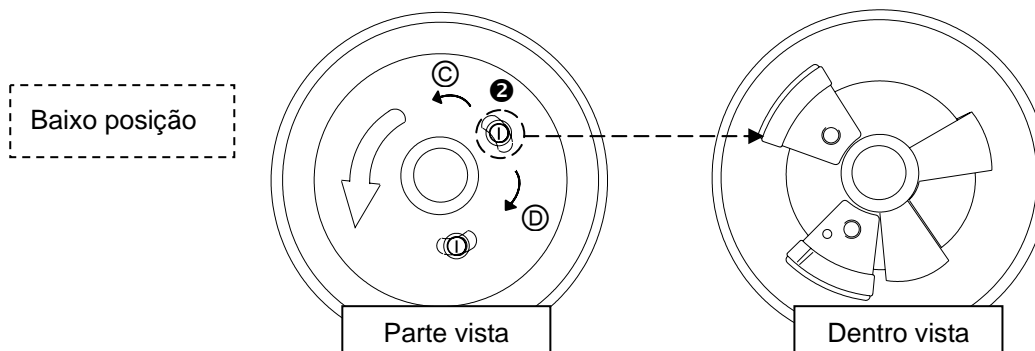
AVISO:
certifica que mão roda esta não tocando sincronizador.

(8). Agulha posição ajustamento :

(a). Após instala sincronizador e cabeça roda, dedo do pé para baixo pedal e deixa máquina funcionamento pouco ponto, então verifica agulha posição.

(b). Se motor paro acima posição, alto branco ponto mão roda dev est alinh com índice ponto sewing máquina.

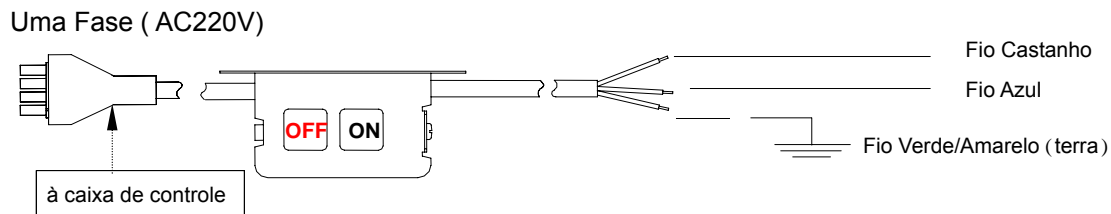
(c). Acima posição (ou posição apos ornamento) ajustamento :
Pare agulha no seu elevado posição, afroux parafuso ❶ execut ajuste dentro entalhe de parafuso

1. Agulha paro tempo esta advance se você ajuste parafuso directo Ⓐ.
2. A gulha paro tempo esta atrasado se você ajuste parafuso directo Ⓑ.

(d). Para baixo posição ajustamento :
Pare agulha no seu o baixo posição, afroux parafuso ❷ execut ajuste dentro entalhe de parafuso.

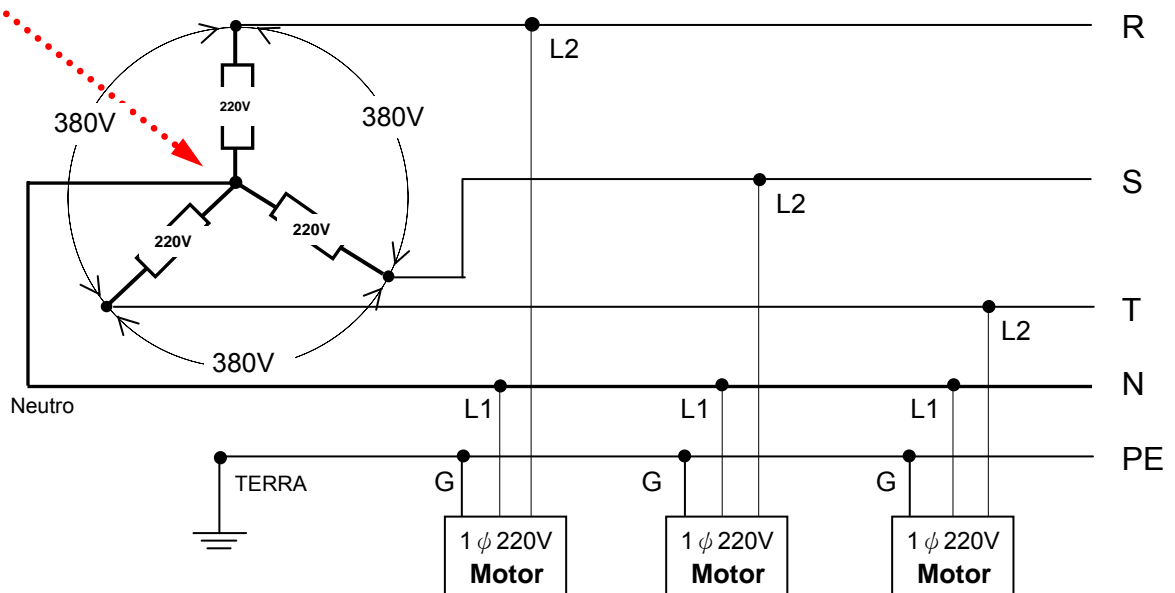
1. Agulha paro tempo esta advance se você ajuste parafuso directo ©.
2. A gulha paro tempo esta atrasado se você ajuste parafuso directo Ⓓ.

Nota :

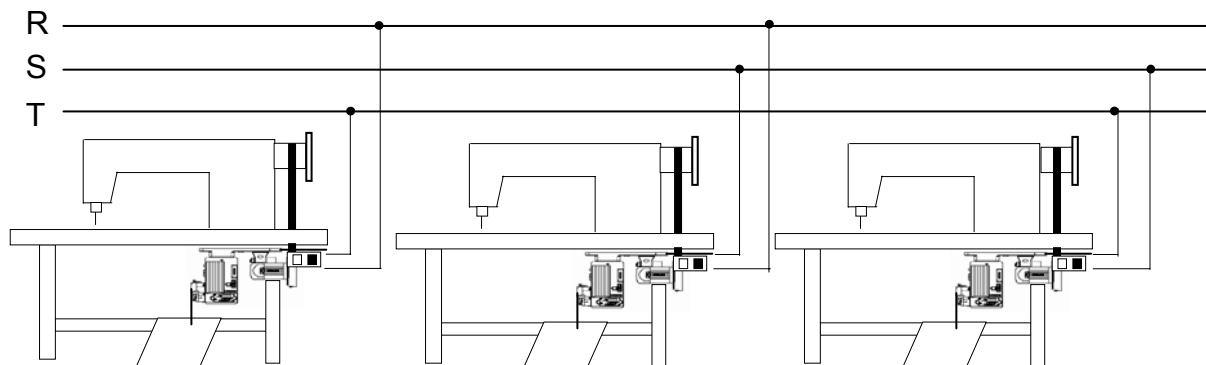
Se você tem algum pergunta sobre agulha posição ajuste, por favor consulta com costura máquina distribuidor ou costura máquina mechanician.

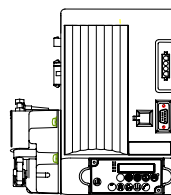
3. Ligação da unidade e Ligação Terra

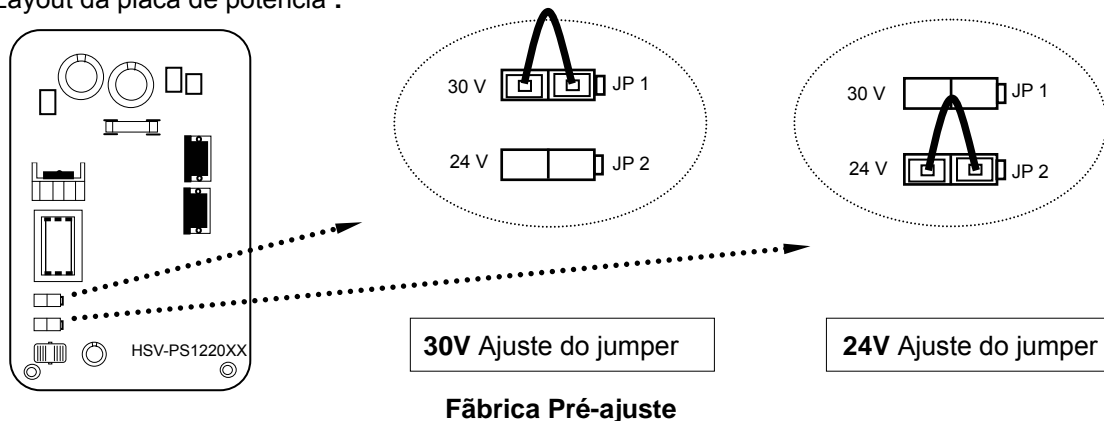
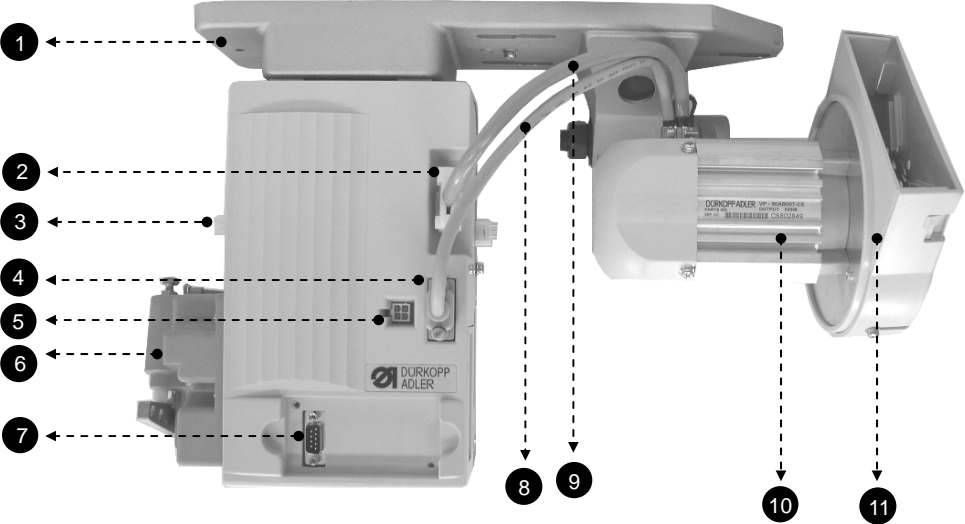
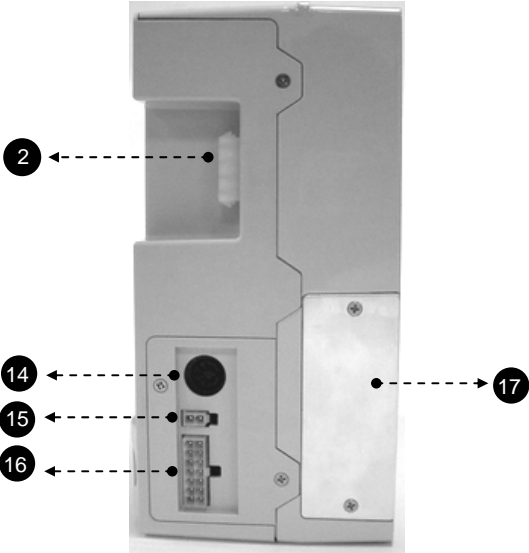
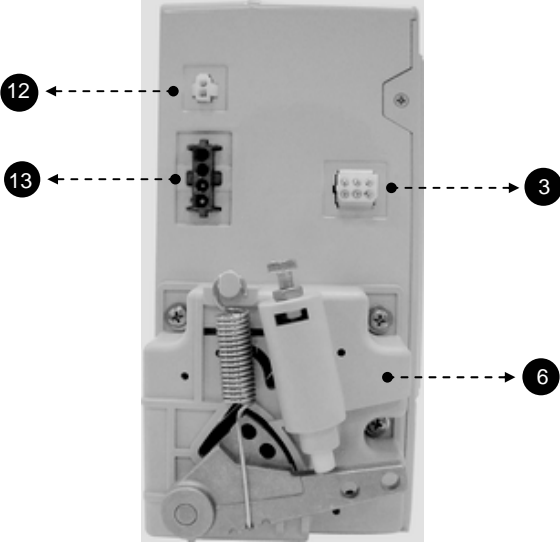
(1). Ligação a uma fase :

Caution : Verde / Amarelo tem que estar ligado à terra.

(2). Como ligar uma fase 1Φ / 220 V a três fases 3 Φ / 380 V :

Cuidado : Se o sistema não tem neutro, então este servo motor não está apropriado por esta ligação. Por favor pergunta fornecedor ofereça nosso 3Φ / 380 V servo motor.

(3). A carga balança quando usa 1Φ / 220V motor em 3Φ / 220V power sistem :

Por favor instale o power conexão como siguente diagrama para carga balança.

(4). Como trocar a tensão de alimentação das bobines : (DC: 24 V ou 30 V)

O JP1 é para 30 V e o JP2 é para 24 V.

Layout da placa de potência :

Fãbrica Pré-ajuste

4. Nome da Parte da Controle Caixa

(1). Usa sique número cruz referência com controle caixa retrato :

1 : Suporte de montagem para o motor inferior da tabela

2 : Soquete de poder do motor

3 : Soquete do painel da operação do carrinho

4 : Soquete de encoder do motor

5 : Soquete do interruptor de segurança

6 : Velocidade controle unidade

7 : Soquete da caixa da operação

8 : Cabo do codificador do motor

9 : Cabo de poder do motor

10 : Corpo do motor

11 : Tampa da correia

12 : Soquete de lâmpada externo

13 : Soquete de poder principal

14 : Soquete do 7P sincronizador

15 : Soquete da saída do sinal do prestou pé levanto

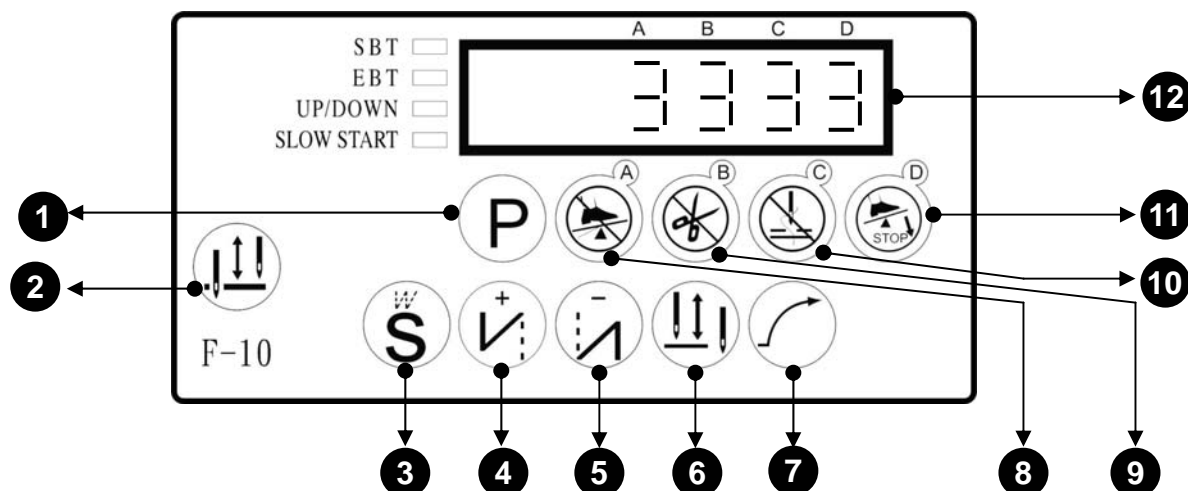
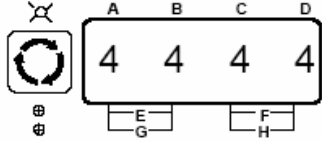
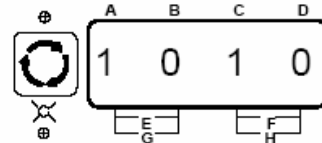
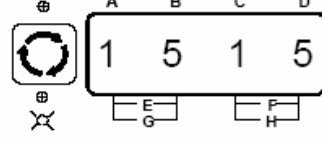
16 : Soquete da saída do sinal do máquina costura

17 : Painel terminal da saída do sinal do máquina costura

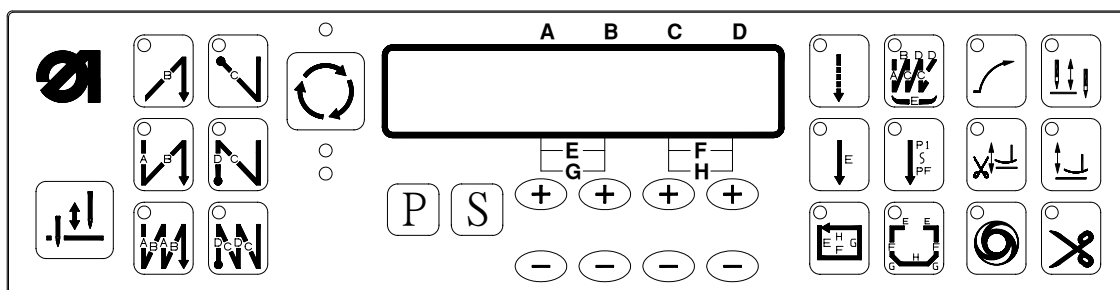
Todas as ligações devem de estar bem ligadas conectors tem que ligação certo

(2). Exterior da controle caixa :

5. Tecla função no Operação Caixa

(1). Quando uso com F-10 operação caixa :

NO.	Função tecla para a máquina do lock-stitch	Função tecla para a máquina do interlock stitch	Função tecla sob a modalidade do parâmetro
1	Entre na área do parâmetro	Entre na área do parâmetro	Também ato como parâmetro incremento tecla
2	Agulha Subi	Agulha Subi	Inválido
3	Livre costura / Barra aderencia / Constante ponto costura	Inválido	Entre na área do valor de parâmetro / Conserva tecla do valor de parâmetro
4	Inicio de Remate LIGA / Desliga	Inválido	Parâmetro incremento
5	Fim de Remate LIGA / Desliga	Inválido	Parâmetro decremento
6	Agulha Cima / Baixo na motor paro	Agulha Cima / Baixo na motor paro	Inválido
7	Arranque suave LIGA / Desliga	Arranque Suave LIGA / Desliga	Inválido
8	Número dos pontos da seção A (escala em 0 ~ 15 pontos)	Cancela Metade Salto □ : Não Metade Salto Função	Tecla de seleção do Parâmetro / Valor
9	Número dos pontos da seção B (escala em 0 ~ 15 pontos)	Cancela Ajustador □ : Não Ajustador Função	Tecla de seleção do Parâmetro / Valor
10	Número dos pontos da seção C (escala em 0 ~ 15 pontos)	Cancela Limpador □ : Não Limpador Função	Tecla de seleção do Parâmetro / Valor
11	Número dos pontos da seção D (escala em 0 ~ 15 pontos)	Inicio Constante ponto costura □ : o que significa que o inicio de pontos costura constante está activado	Tecla de seleção do Parâmetro / Valor
12	Motor rotação icone / Número dos pontos mostra	Motor rotação icone / Especial função mostra	Parâmetro display mostra

NOTA : Quando #8~#11 defini como especial função decla, parâmetro [134. KLK] tem que ajuste na LIGA

(2). Quando uso com C-60 operação caixa :

Função	Tecla	Operação da Máquina de Costura
Inicio / Fim da selecção de remate		Remate Duplo inicial (secção A,B)
		Remate Simples Inicial (secção A,B)
		Meio Remate Inicial (secção B)
		Duplo Remate Final (secção C,D)
		Remate Simples Final (secção C,D)
		Meio Remate Final (secção C)
Ponto de Costura Constante		1). Quando começa a carregar o pedal, os pontos de costura constantes E、F、G ou H são executados secção a secção. 2). Em caso de o pedal voltar a posição neutra em qualquer uma das secções, a máquina parará de imediato. Quando se carregar de novo no pedal, os pontos de E、F、G ou H vão continuar. 3). Se o parâmetro【010. ACD】é ajustado ON, a máquina não vai parar e automaticamente inicia o ciclo corte de linha e acaba com o remate no fim da secção E ou H. 4). Quando se usa a função P1~PF, P1~P4 está por defeito com 15 pontos, todas as outras secções não usadas devem ajustar-se com 0 pontos.
Costura Livre		1).Quando carregar no pedal, a máquina vai começar coser. Quando o pedal voltar a posição neutral a máquina pára imediatamente. 2).Quando se carrega para trás o pedal, é activado o ciclo de corte de linha e automaticamente a máquina pára.

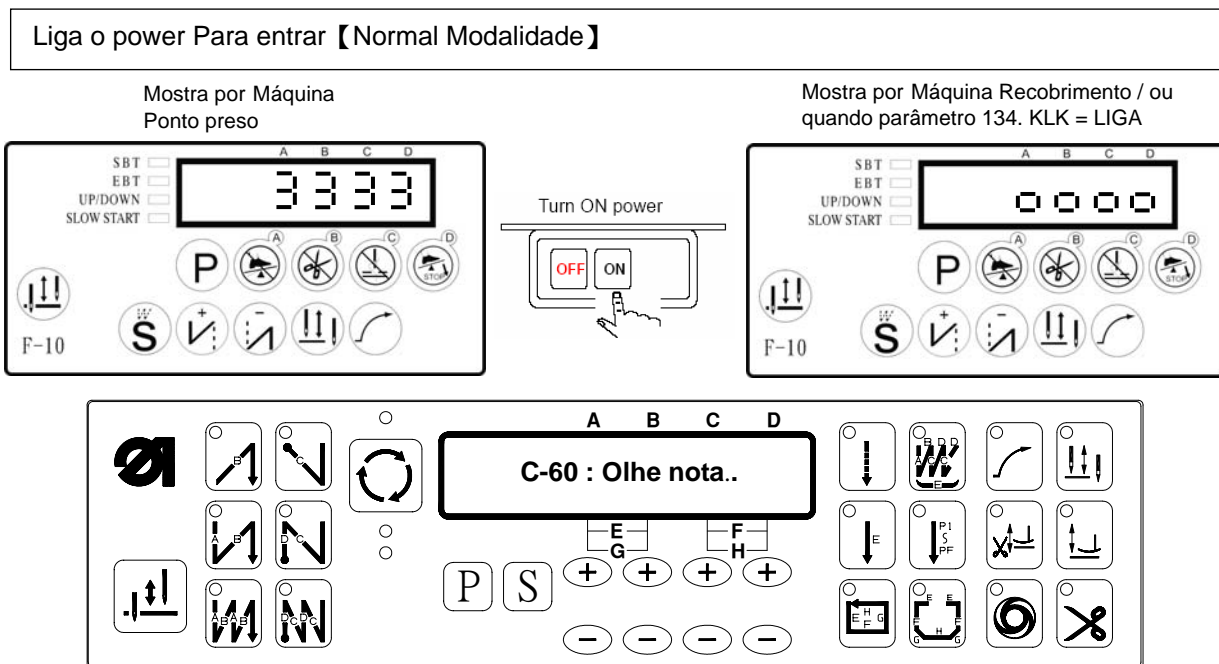
Costuras automáticas de remate		Assim que se carrega o pedal, todas as costuras do remate, as secções A, B, C, D vão estar finalizadas com o tempo E, e o ciclo de corte de linha é finalizado automaticamente. Nota：Quando as costuras automáticas de remate inicia, o ciclo não vai parar até ao ciclo do corte de linha ser finalizado, excepto se carregar o pedal para trás para cancelar a operação em causa.
Selecção e ajuste dos pontos		A、B、C、D – escala do limite dos pontos 0~F **(Nota)** E、F、G、H – escala do limite dos pontos 0~99 A B C D 4 4 4 4 E G F H ----A=B=C=D=4 pontos A B C D 1 0 1 0 E G F H ---- E = F = 15 pontos A B C D 1 5 1 5 E G F H ---- G = H = 15 pontos ∴ Pressione tecla e escolha**:** Top A、B、C、D Médio E、F Fundo G、H
Agulha acima / Ponto de correcção para a frente		1). Em costura livre: Um toque nesta tecla, faz um ponto de correcção. (metade ponto para frente) 2). No ponto de costura constante: (em costuras automáticas de remate, faz agulha acima) a. Se a coser parar a meio de uma secção, toque uma vez nesta tecla e vai mover a agulha para a posição acima. b. Se coser parar no final de uma secção, toque uma vez nesta tecla e vai corrigir um ponto para a frente.
Um toque costura (AUTO)		1). Em Costura livre e em costuras automáticas de remate: Toque nesta tecla faz um beep (som) mas não tem função, e o LED mantém-se apagado. 2). Nos pontos de costura constante: a. Um toque no pedal, automaticamente executa o número de pontos das secções de E、F、G、H. b. Carregar novamente no pedal, para terminar o resto das secções.
Ciclo de Corte de Linha		Ligar ou desligar o ciclo do corte de linha.

Arranque suave		1).Quando função está ligada, arranque suave funciona no início que o motor arranca. Depois do corte de linha, vai funcionar de novo no seguinte arranque do motor. 2).Velocidade do arranque suave pode ser ajustada no parâmetro [007. S]. 3).Número de postos pode ser ajustado no parâmetro [008.SLS].
Agulha em cima / baixo quando a motor está parado		Ajuste de paragem da agulha LED ON = Parou na posição em cima LED OFF= Parou na posição em baixo
Calcador em cima / baixo depois do ciclo de corte de linha		Calcador depois corte de linha LED ON= Automaticamente o calcador levanta depois do corte de linha. LED OFF= Calcador não está activo quando o motor parado.
Calcador cima / baixo quando motor parado		Calcador funciona quando o motor pára LED ON= Motor parou, e o calcador levanta automático. LED OFF= Calcador não levanta quando o motor parado.
Tecla de aumentar valor / aumentar parâmetro	+	A、B、C、D tecla de aumentar valor, limite em 0~ F.**(Nota)** E、F、G、H tecla de aumentar valor, limite em 0~99.
Tecla de diminuir valor / diminuir parâmetro	−	A、B、C、D tecla de diminuir valor, limite em 0~ F.**(Nota)** E、F、G、H tecla de diminuir valor, limite em 0~99.
Entrar na área dos parâmetro / aumentar parâmetro	P	Pressione continuamente esta tecla para 2 segundos para entrar na área dos parâmetros. Serve também para aumentar os parâmetros.
Entrar no valor do parâmetro / Guardar	S	Pressione a tecla na área dos parâmetros para entrar na área do valor do parâmetro. Também serve para guardar a alteração efectuada.

Nota：O ajuste de pontos nas secções A、B、C、D correspondem ao alfabeto.
A=10、B=11、C=12、D=13、E=14、F=15 pontos

6. Ajuste do Parâmetro

(1). Como entra 【Normal Modalidade】:

Liga o power Para entrar【Normal Modalidade】

(2). Como entra 【Parâmetro Modalidade】nível :

Parâmetro Modalidade		Operação	Primeiro mostra	Limitado por Parâmetro
Level **1**	Parâmetro Modalidade **A**	No【Normal Modalidade】 prensa (P) tecla	001. H	Parâmetro #1 ~ 46
Level **2**	Parâmetro Modalidade **B**	(P) + **POWER LIGA**	047.nAC	Parâmetro #1 ~ 122
RE-AJUSTE		+ **POWER LIGA**	rESEt	Retorno fabrica ajuste
Nota		※ Quando usa C-60 operação caixa, a decla para cada modalidade esta mesmo como acima.		

(3). Como ajuste o【Parâmetro Valor】com F-10 operação caixa :

Confirma o parâmetro código que você quer ajuste. (Olhe o parâmetro tabela) e Sig abaixo maneira para ajuste parâmetro valor.

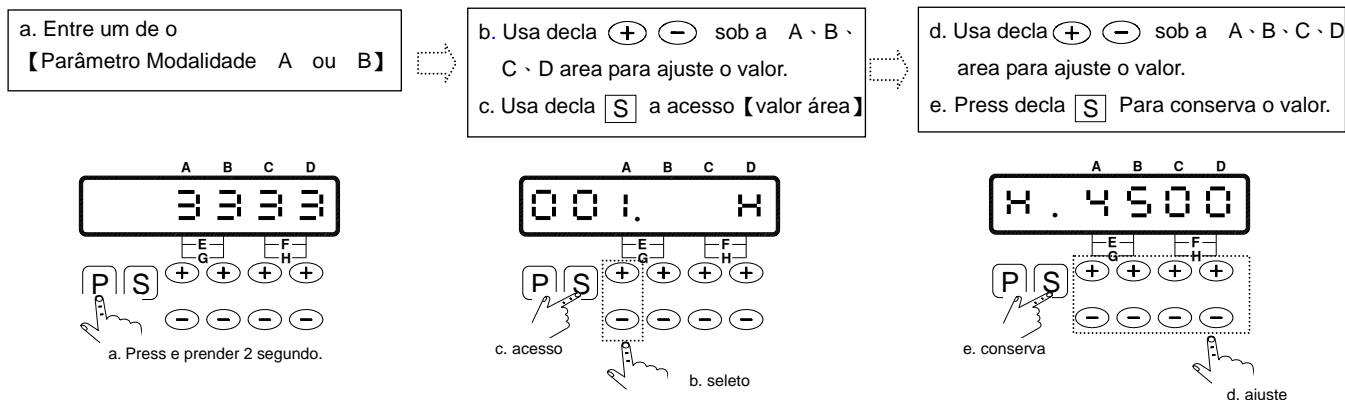
Step 1 : Entre um de o【Parâmetro Modalidade A ou B】.

Step 2 : Prensa ou tecla para escolhe o alvo parâmetro número.

Step 3 : Prensa (S) tecla para entra o parâmetro valor.

Step 4 : Prensa A B C D tecla para ajuste o valor.

Step 5 : Prensa (S) tecla para conserva o valor e retorno a【Normal Modalidade】automatico.

(4). Como ajuste o【Parâmetro Valor】com C-60 operação caixa :

Cuidado：

1. Quando motor funcionando, parâmetro área estava fechado e proíbi para acesso. o parâmetro somente ajuste quando motor paro.
2. Arrado ajuste de parâmetro possivel causa de anormal operado e dano costurando máquina. Você Tem que cheio compreende função uso e ajuste efeito que faz ajustamento. Não tenta ajuste parâmetro de seu pensamento como usa restauração função.

(5). Valor ajuste por A、B、C、D tecla no【Parâmetro Valor】:

TECLA / ESCALE / TERMO	A	B	C	D
TERMO DE VELOCIDADE	1000 spm	100 spm	10 spm	1 spm
TERMO DE ÂNGULO	--------	100 °	10 °	1 °
TERMO DE TEMPO	1000 ms	100 ms	10 ms	10 ms
TERMO DE FUNÇÃO				FUNCTION SWAP

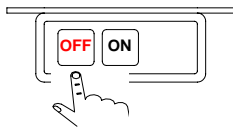
※ 1. Outro do que o função seleção, cada prensa de a tecla vai iniciar mudado o valor de 0 to 9.

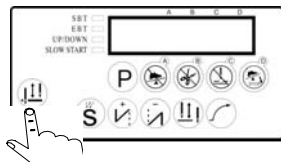
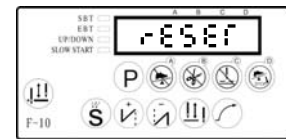
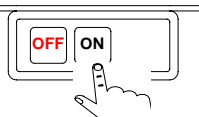
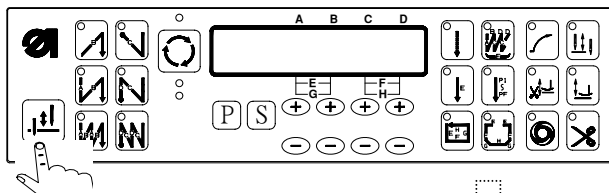
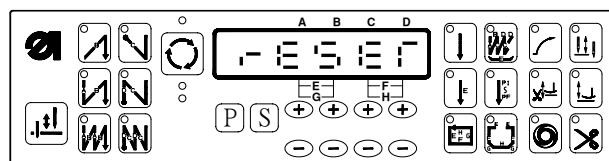
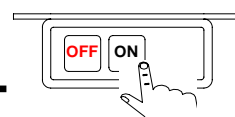
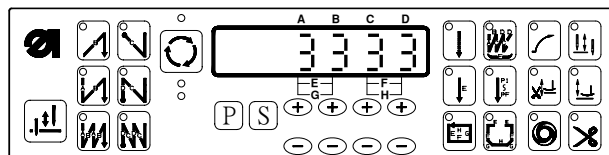
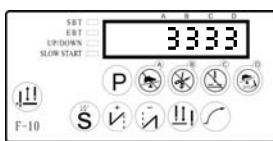
2. Se usa com F-10, quando【 134. KLK 】ajuste 『 LIGA 』, este execute como especial função『 LIGA / Desliga 』decla. Olhe capítulo 5 (Pagina 10) por detalhe.

Nota ： **Apos valor mudou, prensa tecla (S) para conseverva. este valor, senão eles vai perder apos quando voce desliga power terminado seu trabalha.**

7. Como Usa Restauração Função

1. Antes【Restauração】, Por favor confirma atual máquina código e qualquer especial ajuste para parâmetro ; uma vez que restauração e todo ajuste vai retorna fábrica default.
2. Depois【Restauração】, se máquina código esta não fósforo com cabeça da máquina. ela possivel dano cabeça da máquina ou causa de máquina vai não fuciona apropriado

a. Desliga power primeiro.

b. Press e prender tecla para F-10 ou tecla para C-60 e Liga power. O LCD vai mostrar【RESET】e pisca duas vezes.

F-10

C-60

c. Piscado significado o dados estava【Restauração】e LCD vai retornar a【Normal modalidade】área.

8. Básico Problema Resolvido

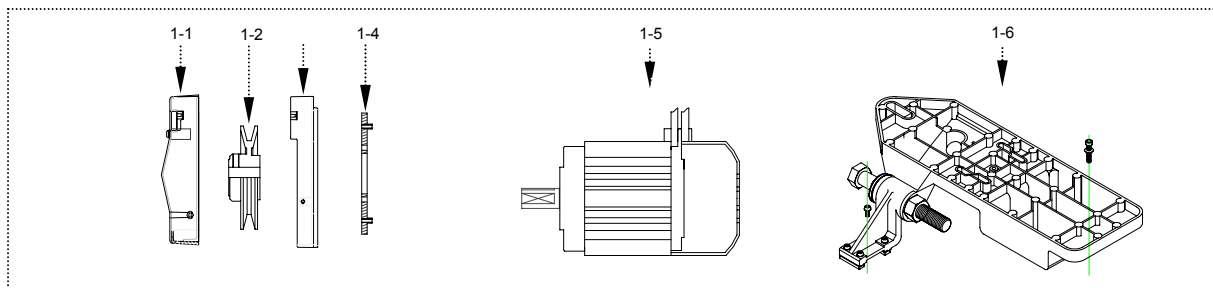
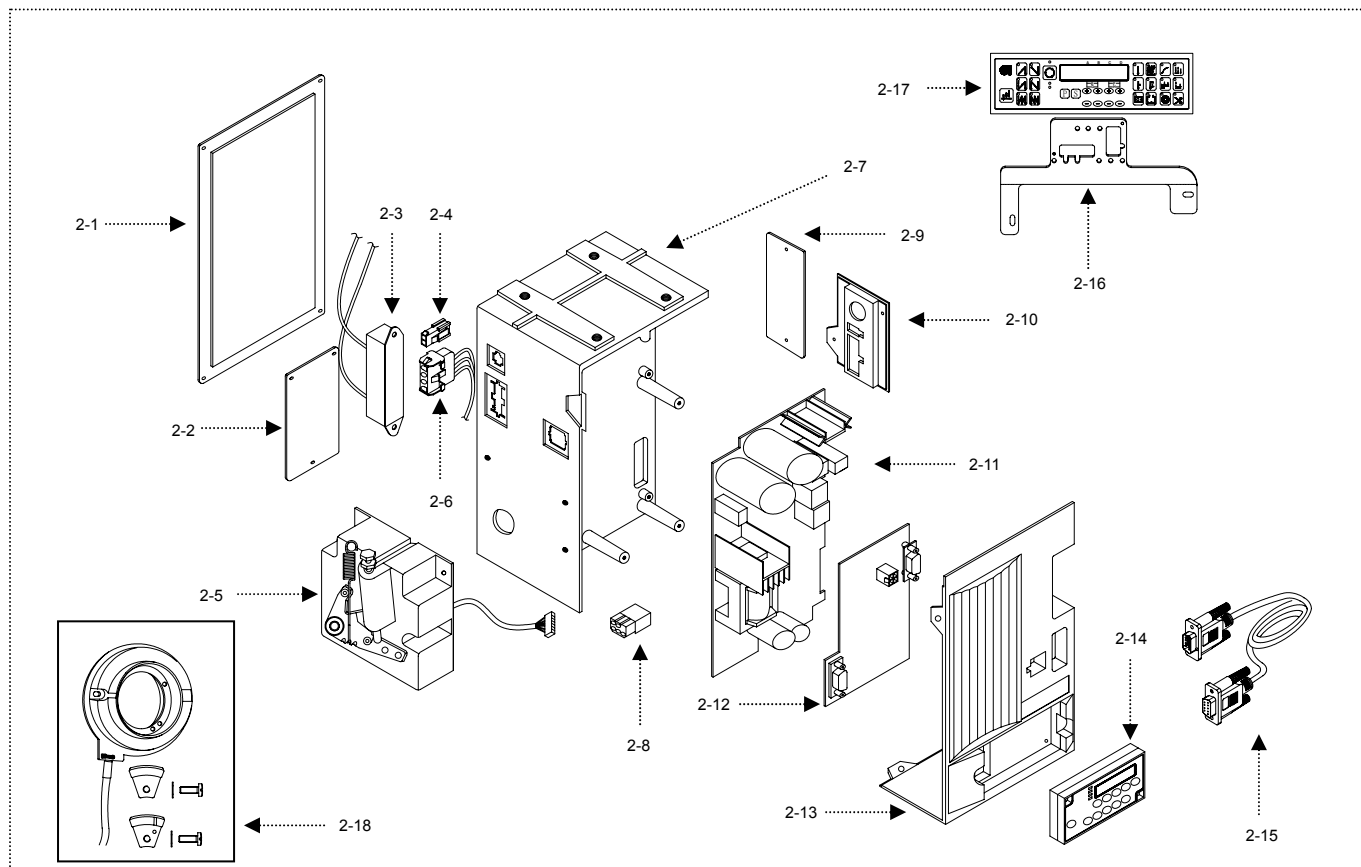
(1). Erro código e medida :

Erro código	Causa da Problema	Condição e Medida
ER0. 1	1. Power módulo detective erro . 2. Anormal sobra currente ou tensão ocorri.	A máquina e o motor vão estar parados. Por favor verificar o power módulo. Por favor verificar a placa de elétrico sobra currente circuito.
ER0. 2	E^2PROM (IC3) r/w mal funcão.	A máquina e o motor vão estar parados. Substituir o IC3 memória unidade.
ER0. 4	1. Quando se liga, detectada alta tensão (voltagem) 2. Ligação de tensão errada, está demasiado alta. 3. Fusível F1 está queimado	A máquina e o motor vão estar parados. Por favor verificar a tensão da rede (está muito alta) **∗Se a sistema de controle for CA 220V, não use a voltagem de CA 380V. Caso contrário, o LCD aparecerá ER0. 4 depois de 2 segundos com o power ON. Se continua provendo o 380V, os condensadores eletrolíticos (C4, C5) de placa de elétrico estourarão depois um certo tempo e causarão os fusíveis (F1, F2) de placa de EMI abrindo a tábua circuito.** Por favor verificar a placa de elétrico. Por favor verificar fusível F1.
ER0. 5	1.Quando se liga, detecta baixa tensão 2. Ligação de tensão errada, está demasiadamente baixa.	A máquina e o motor vão estar parados. Por favor verificar a tensão da rede (está muito baixa) Por favor verificar a placa de elétrico.
ER0. 7	1. Má ligação à ficha de ligação do motor. 2. Erro do sinal do sincronizador. 3. Máquina está bloqueada ou algum objecto parou com o movimento da polia. 4. O material que está a coser é muito grosso.	A máquina e o motor vão estar parados. Por favor verificar o motor ou ligação à ficha do motor. Por favor verificar o sincronizador e o seu sinal. Por favor verificar a cabeça da máquina, se tem algum objecto a obstruir a rotação da polia.
ER0. 8	A ligação entre a operação painel e a interface do CPU tem um erro de comunicação.	A máquina e o motor vão estar parados. Por favor verificar a operação painel

Erro código	Causa da Problema	Condição e Medida
ER0. 9	1. As bobines da máquina estão em curto-circuito. 2. A placa principal dos transístores está danificada.	A máquina e o motor vão estar parados. Por favor verificar as bobines da máquina, ou a resistência é de um valor inferior a 2 Ω. Por favor verificar todos os transístores de potência, que estejam relacionados com as bobines.
ER0. 11	Se o parâmetro 【121.ANU】está ON, mas a função agulha em cima automática não funciona correctamente quando se liga a caixa.	A máquina e o motor vão estar parados. Por favor verificar o sinal de posição UP do sincronizador. Por favor verificar a placa interna do sincronizador. Por favor verificar a cabeça da máquina, se tem algum objecto a obstruir a rotação da polia.
ER0. 12	Desliga power, nenhum sinal do sincronizador ou não conectado.	Começos automáticos a modalidade da embreagem Favor verificar de sincronizador. (verifique também a conexão e o modelo)
ER0. 14	Usando PSU sinal sem costura material quando【106. PSN】= DESLIGA	Motor parado. Por favor verificar 「PSU」 sensor circuito e sinal.
ER0. 15	Usando PSD sinal sem costura material quando【106. PSN】= DESLIGA	Motor parado. Por favor verificar 「PSD」 sensor circuito e sinal.
ER0. 16	1. Segurança interruptor esta ou defeituoso ou mau conexão. 2. Parametro【075. SFM】ajust não encontra a maquina cabeça model.	Motor parado. Por favor verificar segurança interruptor. Por favor verificar parametro【075. SFM】ajuste, confirma se encontra maquina cabeça segurança interruptor.
ER0. 51	1. Motor sobrecarga para passou 20 segundos durante one costura. 2. Motor bobina defeituoso. 3. Máquina cabeça esta demasiado cru a rota liso.	Motor parado. Por favor verificar que olhe se maquina cabeça ta muito pesado para costurando. Por favor verificar que olhe se costura material ta muito grosso para cosrurando. Por favor verificar motor bobina que ser tem efetive. Por favor verificar maquina cabeça que ser tem muito cru de rota liso.

Digital Alfabeto	Inglês Alfabeto	Causa da Problema	Condição e Medida
PoWoFF	POWER DESLIGA	1. AC power paro ou mau conexão. 2. Principal placa OI 1 descobri circuito ter problema.	Motor parado Por favor verificar AC power e conexão. Por favor verificar principal placa OI circuito.
EMSToP	EM PARADO	Uma emergência pare sinal ative quando Parametro【149. IND】= ES.	Motor parado emergência Reinicie o poder retornar a operação normal

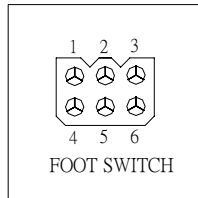
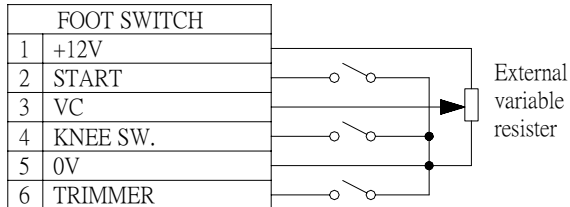
(2). HVP-20 Peça lista :

1. Motor Peça :

2. Controle Caixa Peça :

NO.	Código de pedido	Nome peça	Descrição
1	2VP3432209AXL	Motor com suporte	VP-50AB007-CE 9800 170028
1-1	315BGV150	Topo da tampa da correia	Por tipo de correias
1-2	2VP2PY4041D	Polia (65 mm)	(buraco14 ∮)
	2VP2PY4061D	Polia (75 mm)	(buraco14 ∮)
	2VP2PY4081D	Polia (85 mm)	(buraco 14 ∮)
1-3	315BGV140	Tampa Base da Correia	Por tipo de correias
1-4	313BGE030	Suporte da tampa	Por tipo de correias
1-5	2VPFRR432X8	Corpo do motor	500W
1-6	2VPBTV030	Suporte do motor	sob a tabela
2	2VP2040025201	Controle Caixa	9800 370002
2-1	313MPB190	tampa traseira	Por HVP-20
2-2	2VPPCB380	Power Placa de EMI	Por HVP-20
2-3	2VP20104202	Cemento Resistor	220Ω 30W
2-4	32QRCH270	2P conector	5559-02P

NO.	Código de pedido	Nome peça	Descrição
2-5	2VP20106003	Velocidade controlo unidade	9800 370003
2-6	2VPPPW0220	Power Cabo	Por HVP-20
2-7	2VPMPB207	Caso de controle Caixa	Por HVP-20
2-8	32QRCH080	6P conector	Por HVP-20
2-9	32ZVPB700	Painel de Ligações	Por HVP-20-4-25
2-10	315MPB600	Painel de Ligações (A)	Por HVP-20-4-25
2-11	2VP20103209	Placa de power	Por 1 ∮ 200-240V 15A
2-12	2VP20402001	Placa principal	Por HVP-20-4-25
2-13	315MPB580	Tampa dianteira	Por HVP-20
2-14	2VPOPBF01005	F-10 Operação Caixa	9800 360102
2-15	322PWG340	F-10 extensão cabo	1 m.
2-16	2VPOPBPT0P	Suporte de Operação Caixa	D tipo
2-17	2VPOPBC06008	C-60 Operação Caixa	9800 360103
2-18	2VP11800025	Synchronizer	800-2H / 9800 367102

9. HVP-20-4-25 Esquema de Ligações

Interruptor Pé

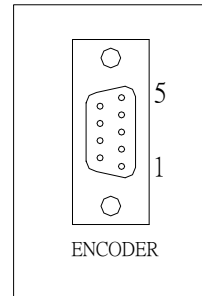
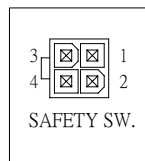
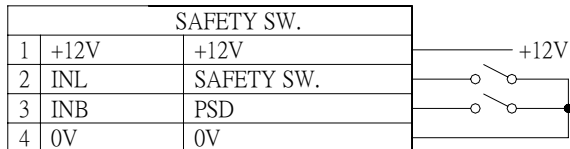
FOOT SWITCH	
1	+12V
2	START
3	VC
4	KNEE SW.
5	0V
6	TRIMMER

Codificador

ENCODER	
1	+5V
2	UP
3	DOWN
4	A PHASE
5	B PHASE
6	R
7	S
8	T
9	0V

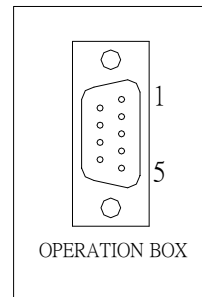
ENCODER

Interruptor Segurança

SAFETY SW.		
1	+12V	+12V
2	INL	SAFETY SW.
3	INB	PSD
4	0V	0V

+12V

Operacão Caixa

OPERATION BOX	
1	+12V
2	CKU
3	T1out
4	R1in
5	---
6	U SW.
7	---
8	---
9	0V

OPERATION BOX

Sincronizador

SYNCHRONIZER	
1	DOWN
2	NO SYNC.
3	0V
4	0V
5	+5V
6	UP
7	---

Levantamento Calcador

FOOT LIFTER		
1	OF	A.F.L. SOL.
2	+24V	+24V(SWITCHING)

MP

Máquina Costura

SEWING MACHINE		
1	OA	TRIMMER SOL.
2	OB	WIPER SOL.
3		---
4		---
5	INE	REV. SW.
6	OC	REV. SOL.
7	+24V	+24V
8	+24V	+24V
9	+24V	+24V
10	EARTH	EARTH
11		---
12	0V	0V
13	+24V	+24V(SWITCHING)
14	OD	TENSION

HVP-20 Parâmetro Lista por DA-251(MAC. 35)

TECLA	Parâmetro Código		Parâmetro Função	Limite	Pré-ajuste	Descrição
P O W E R .. LIGA	1	H	Máximo costura velocidade	50 - 9999 spm	4000	Máximo velocidade ajustamentos
	2	SLM	Devagar inicío operação modalidade	T/A	T	Lento inicío operação modalidade escolhi. este ta válido quando painel [SL] tecla esta LIGA no normal modalidade. T : Lento inicío operação vai começar quando power girou ou quando primeiro dedo do pé para baixo após enfí ornamento, ou primeiro externo funciona sinal (S0, s1) girou LIGA. Lento inicío operação vai começar quando podal esta dedo do pé para baixo ou quando externo funciona sinal (S0, s1) girou LIGA.
	3	CNR	Contador proporção seleção	1 - 100	1	Ajuste o múltiplo a valor de [042. CUD] Conexão : [042. CUD] , [159. O4] , [097. TK3]
	4	N	Inicio para trás-aderência velocidade	50 - 8000 spm	1900	Inicio trás-aderência velocidade ajustamentos
	5	V	Extremidade para trás-aderência velocidade	50 - 8000 spm	1900	Extremidade para trás-aderência velocidade ajustamentos
	6	B	Barra-Aderência velocidade	50 - 8000 spm	1800	Barra-Aderência velocidade ajustamentos
	7	S	Macio inicio velocidade	50 - 2000 spm	400	Macio inicio velocidade ajustamentos
	8	SLS	Ponto número para macio inicio	0 - 99 stitches	2	Macio inicio pontos ajuste
	9	A	Automático constante-ponto costura velocidade	50 - 8000 spm	4000	Válido somente automóvel desenho costura ou um descarreg sinal (SH) ativo
	10	ACD	Automático costura extremidade para trás-aderência	LIGA/DESLIGA	LIGA	Somente na último conexo de desenho costurando LIGA : Válido. DESLIGA : Inválido.
	11	RVM	Extremidade para trás-aderência modalidade seleção	J/B	J	J = JUK modalidade , B = BROTHER modalidade. J : Ative quando motor paro ou fuciona. B : Ative somente quando motor fuciona.
	12	SMS	Modalidade seleção por Inicio para trás-aderência	A/M/SU/SD	A	Inicio para trás-aderência modalidade escolha. A : Uma descarrega costurando M : Pedal controle e motor pode parar no médio uso. SU : Uma descarrega costurando mas motor paro na agulha acima de [027. CT] contador no extremidade de cada conexo. SD : Uma descarrega costurando mas motor paro na agulha para baixo de [027. CT] contador no extremidade de cada conexo.
	13	TYS	Modalidade seleção no extremidade de Inicio para trás-aderência	CON/STP/TRM	CON	No extremidade de Inicio para trás-aderência modalidade escolha. CON : No extremidade de Inicio para trás-aderência , máquina continu costurando Se pedal prestou ou INICIO sinal (ta operação) STP : No extremidade de Inicio para trás-aderência, máquina paro e tem que reinicio de pedal comando. TRM : Fazendo ornamento ciclo uma vez o inicio para trás-aderência terminou. (Mini Barra aderência)
	14	SBT	Inicio para trás-aderência seleção	LIGA/DESLIGA	LIGA	Válido somente quando o operação painel desconexo. LIGA : executa DESLIGA : Não executa
	15	SBA	Ajuste ponto A de inicio para trás-aderência	0 - 15 pontos	3	Ajuste inicio para trás-aderência pontos costura, [014. SBT] = LIGA válido
	16	SBB	Ajuste ponto B de inicio para trás-aderência		3	
	17	SBN	Ajuste giração de inicio para trás-aderência	0 - 4 Vezes	2	Ajuste o conexo hora de inicio trás-aderência , [014. SBT] = LIGA válido.
	18	BT1	Ponto balança por inicio para trás-aderência 1	0 - F	4	BT1=0 : Invalido,1-8 : Aumenta pontos de reverso conexo; 9-F : Aumenta pontos para diante conexc
	19	BT2	Ponto balança por inicio para trás-aderência 2		3	BT2=0 : Invalido,1-8 : Aumenta pontos para diante conexo ; 9-F : Aumenta pontos de reverso conexc
	20	SME	Modalidade seleção por extremidade para trás-aderência	A/SU/SD	A	Extremidade para trás-aderência seleção. A : Uma descarrega costurando SU : Uma descarrega costurando mas máquina paro acima posição de [027. CT] contador no extremidade de cada conexo. SD : Uma descarrega costurando mas máquina paro na para baixo posição de [027. CT] contador no extremidade de cada conexo.
	21	EBT	Extremidade para trás-aderência seleção	LIGA/DESLIGA	LIGA	Válido somente quando o operação painel desconexo. LIGA : executa DESLIGA : Não executa
	22	EBC	Ajuste ponto C de extremidade para trás-aderência	0 - 15 stitches	3	Ajuste extremidade para trás-aderência pontos , [021. EBT] = LIGA válido
	23	EBD	Ajuste ponto D de extremidade para trás-aderência		3	
	24	EBN	Ajuste giração de extremidade para trás-aderência	0 - 4 times	2	Ajuste o conexo hora extremidade para trás-aderência , [021. EBT] = LIGA válido.
	25	BT3	Ponto balança por extremidade para trás-aderência 3	0 - F	3	BT3=0 : Invalido, 1-8 : Aumenta pontos de reverso conexo; 9-F : Aumenta pontos para diante conexc
	26	BT4	Ponto balança por extremidade para trás-aderência 4		3	BT4=0 : Invalido, 1-8 : Aumenta pontos para diante conexo ; 9-F : Aumenta pontos de reverso conexc
	27	CT	Ajuste interrupção horarios na cada secção de extremidade para trás-aderência	0 - 990 ms	50	[012. SMS] , [020. SME] , [031. SMB] = SU,SD Ajuste valido. Conner paro contador, valido somente na [012. SMS] , [020. SME] , [031. SMB] ajuste SU/SD.
	28	SB5	15 tipos de ponto adicional no Inicio / extremidade para trás-aderência	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	Adiciona 15 tipos de pontos costura esta adicionou a Inicio e extremidade para trás-aderência pontos função seleção. LIGA : Válido. DESLIGA : Inválido.
		AFM	Modalidade seleção para pé levanto (com F-10)	0/1/2/3	0	0. Controlado de pedal. 1. O motor parado. 2. No depois ornamento. 3. No depois ornamento & no motor parado.
	29	SB9	0-99 Ponto adicional no Inicio / extremidade para trás-aderência	0 - 99 pontos	0	Aditiona ajuste pontos costura esta adicionou a Inicio e extremidade para trás-aderência pontos

HVP-20 Parâmetro Lista por DA-251(MAC. 35)

TECLA	Parâmetro Código		Parâmetro Função	Limite	Pré-ajuste	Descrição
P O W E R .. LIGA	30	BCC	Adiciona 1 ponto á C segmento de extremidade para trás-aderência.	LIGA/DESLIGA	LIGA	Adicionou 1 ponto a C segmento de extremidade para trás-aderencia função seleção. LIGA : Válido. DESLIGA : Inválido.
	31	SMB	Modalidade seleção por Barra-aderência.	A/M/SU/SD	A	Barra-aderência modalidade seleção. A : Uma descarrega costurando M : Pedal controle e motor pode parar no médio uso. SU : Uma descarrega costurando mas motor paro na Agulha acima de [027. CT] contador no extremidade de cada conexo. SD : Uma descarrega costurando mas motor paro na agulha para baixo de [027. CT] contador no extremidade de cada conexo.
	32	BAR	Barra-aderência seleção.	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	Válido somente quando o operação painel desconexo. LIGA : executa DESLIGA : Não executa
	33	BRC	Ajuste ponto da barra-aderência.	0 - 99 pontos	4	Um ajuste por todos conexo , [032. BAR] = LIGA valido.
	34	BRN	Ajuste giração da Barra-aderência.	0 - 15 vezes	4	Ajuste o conexo hora de Barra-aderência , [032. BAR] = LIGA válido.
	35	BT5	Ponto balança para Barra-aderência 5	0 - F	4	BT5=0 : Invalido, 1-8 : Aumenta pontos de reverso conexo; 9-F : Aumenta pontos para diante conexc
	36	BT6	Ponto balança para Barra-aderência 6		3	BT6=0 : Invalido, 1-8 : Aumenta pontos para diante conexo ; 9-F : Aumenta pontos de reverso conexc
	37	SMP	Modalidade seleção por constante-ponto costura.	A/M	M	Constante-ponto costurando modalidade seleção. A : Uma descarrega costurando. M : Pedal controle e motor pode parar no médio uso.
	38	PM	Constante-ponto costura seleção.	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	Válido somente quando o operação painel desconexo. LIGA : executa DESLIGA : Não executa
	39	PS	Ajuste ponto por secção 1～4 de Constante-ponto costura.	0 - 250 pontos	15	Ajuste pontos de conexo P1-P4. [038. PM] = LIGA valido.
			Ajuste ponto por secção 5～F de Constante-ponto costura.		0	Ajuste pontos de conexo P5-PF. [038. PM] = LIGA valido.
	40	WON	Limpador / enfía linha braçadeira função seleção	LIGA/DESLIGA	LIGA	Limpador / enfía linha braçadeira função seleção LIGA : Permitir-se DESLIGA : Incapacidade.
	41	TM	Ajustador função seleção	LIGA/DESLIGA	LIGA	Ajustador função seleção LIGA : Permitir-se DESLIGA : Incapacidade.
	42	CUD	Conta modalidade seleção (Por bobina enfía linha ou costura parte)	NOP/U/D/US/DS/ UT/DT/UTS/DTS	NOP	Contador função modalidade seleção. NOP : o Contador esta invalido. U : Conta acima de pontos. Quando conta sobra , contador vai estar auto- restauração. D : Conta para baixo de pontos. Quando conta sobra , contador vai estar auto- restauração. US : Conta acima de pontos. Quando conta sobra , motor paro e o contador tem que restauração de externo interruptor S4 [152.INI] =CRS ou o A tecla na dianteiro painel.. DS : Conta para baixo de pontos. Quando conta sobra , motor paro e o contador tem que restauração de externo interruptor S4 [152.INI] =CRS ou o A tecla no dianteiro painel.. UT : Conta acima de ornamento. Quando conta sobra , contador vai estar auto-restauração. DT : Conta para baiso de ornamento. Quando conta sobra , contador vai estar auto-restauração. UTS : Conta acima de ornamento. Quando conta sobra , motor paro e o contador tem que restauração de externo interruptor S4 [152.INI] =CRS ou o A tecla no dianteiro painel.. DTS : Conta para baixo de ornamento. Quando conta sobra , motor paro e o contador tem que restauração de externo interruptor S4 [152.INI] =CRS ou o A tecla no dianteiro painel..
	43	UD	Ajuste a conta quantidade	1 - 9999	99	Conta ajuste. (Nota : o real número = the valor de [003. CNR] X [043. UD] , Quando [042. CUD] =U,D,US,UD valido Somente.)
	44	PN	Mostra conta	0-9999	0	Mostra o currente conta de [043. UD]
	45	SP	Mostra costura velocidade	0 - 8000 spm	0	Indica o currente costurando velocidade.
	46	DIR	Direcção de motor rotação	CW/CCW	CW	Motor rotação direcção ajustamentos. (olhe motor eixo lado) Conexão : [119. DD] CCW : counterclockwise. CW : clockwise.

HVP-20 Parâmetro Lista por DA-251(MAC. 35)

TECLA	Parâmetro Código		Parâmetro Função	Limite	Pré-ajuste	Descrição
P + P O W E R .. LIGA	47	MAC	Máquina código	0~92	35	Máquina código interruptor sobre
	48	N12	Posição modalidade seleção.（LIGA =ACIMA SOMENTE, DESLIGA=ACIMA / PARA BAIXO）	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	Posição modalidade seleção. LIGA : Um posição ACIMA somente. DESLIGA : Dois posição ACIMA / para BAIXO.
	49	SPD	Máquina roda dimensão	1 - 250 mm	75	Ajuste máquina pulley tamanho quando [051. PL] = LIGA valido.
	50	MPD	Motor roda dimensão.	1 - 250 mm	75	Ajuste motor pulley tamanho quando [051. PL] = LIGA valido.
	51	PL	Motor roda proporção modalidade ajustamento	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	Escolhendo o modalidade de ajuste pulley proporção. LIGA : Manual ajuste o pulley tamanho de [049. SPD] , [050. MPD] . DESLIGA : Automático ajuste o pulley tamango de CPU.
	52	BT	Motor paro tempo	150 - 500 ms	200	Parando tempo de motor Nota : Somente valido quando [054. BK] ajuste no LIGA.
	53	POL	Macio inicio no primeiro ciclo quando power LIGA	LIGA/DESLIGA	LIGA	Macio inicio no primeiro ciclode power LIGA função seleção LIGA : Permitir-se e velocidade esta ajuste de [007. S] . DESLIGA : Incapacidade.
	54	BK	Motor pare na normal parado	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	Motor pare com freio função. LIGA : Permitir-se DESLIGA : Incapacidade.
	55	SRM	Motor retornou no inicio fucionado seleção.	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	Válido somente quando agulha paro na acima posição. LIGA : Permitir-se. Quando a agulha paro na cima posição, o primeiro ponto costurando vai estar fazedo com um reverso ângulo. Que e' ajuste de o [056.SRA] . DESLIGA : Incapacidade. Excepção : Se [147. INA] = BCR, um externo interruptor talvez usou quando um seleção de LIGA / DESLIGA a' esse função.
	56	SRA	Ajuste o ângulo de [055. SRM]	1 - 360 graus	60	Válido somente quando [055. SRM] = LIGA.
	57	TRU	Motor pare com um reverso ângulo após ornamento	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	LIGA : Permitir-se DESLIGA : Incapacidade.
	58	TR8	Ajuste o ângulo de [057. TRU]	1 - 360 graus	40	Válido somente [057. TRU] = LIGA
	59	M	Meio velocidade	low - 8000 spm	800	Meio velocidade ajustamentos
	60	L	Baixo velocidade	50 - 500 spm	200	Baixo velocidade ajustamentos
	61	T	Enfía linha ornamento velocidade	50 - 500 spm	200	Enfía linha ornamento velocidade ajustamentos
	62	HPM	Modalidade para pé levanto bati e mudar no especial composto alimentar máquina.	ALT/MON	MON	Por máquina tem HP função. somente. [ALT] modalidade : Presta por levanto bate e muda de cada vez de o HP interruptor empurrer- se. [MON] modalidade : Presta pé levanto bate tem que sobra de o HP interruptor kept on.
	63	FTP	Tipos seleção por pé levanto solenóide	M/A	M	M : Magnético tipo. A : Ar tipo. Nota : Quando ajuste no A tipo, [064. FO] e [065. FC] ajuste vai tar invalido. Que vai tar full on.
	64	FO	Ajuste todo tempo para pé levanto solenóide	0 - 990 ms	250	Somente valido quando [063. FTP] ajuste na『M』modalidade. Por solenóide puxendo torque ajuste.
	65	FC	Presta pé levanto produção corte dever ciclo	10 - 90 %	35	Somente valido quando [063. FTP] ajuste na「M」modalidade. Por solenóide interruptor power ajustamento. Nota : Errado ajustamento vai ta causa de o solenóide não pode levar ou over-heating.
	66	FD	Ajuste fuciona atrasado tempo apos pé levou	0 - 990 ms	0	Se pé levador instalou, ajuste 100 ms min. vai assegurar presiona pé come down primeiro.
	67	FPM	Proteção para pé levar solenóide.	LIGA/DESLIGA	LIGA	Seleção de solenóide Proteção. LIGA : o pé levanto solenóide ative hora vai estar controle de [068. FP] . DESLIGA : o pé levanto solenóide vai estar sempre ative senão salto para tras a pedal.
	68	FP	Ajuste funcionamento hora limite por pé levardor	(0-9990) x 0.01s	3000	Ajuste o levanto solenóide ative hora. Valido somente quando o [067. FPM] = LIGA.
	69	HD	Sensibilidade ajustemento para metade-salto pedal	0 - 990	100	Uso esse ajuste quando PF atrasado hora no metade salto a pedal. Se pé levador instalou, ajuste 100 ms min. 1.Se tempo ajuste pouco, Que vai causa PF inici uma vez antes ornamento no todo salto o pedal. 2.Se tempo ajuste longo, Que vai causa PF inici muito devagado ou atrasar no metade salto o pedal.
	70	HHC	Cancela prestou pé levanto no meia-salto pedal	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	LIGA : Não pé levanto no metade-salto. (mas todo-salto pode opera pé levador) DESLIGA : Opera pé levanto no metade-salto. Nota : Quando [134. KLK] = LIGA por interlock-stitch maquina, esse função pode sim controle de A decla no o controle caixa painel.
	71	FL	Cancela pé levanto no todo-salto pedal	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	LIGA : Não pé levanto no salto pedal. DESLIGA : pé levanto no salto pedal.
	72	FHC	Cancela ornamento no todo-salto pedal	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	LIGA : Não funcão no salto pedal. (pé levador temque acima funcão e ta bem invalido) DESLIGA : Ajustador ja funcionou no salto pedal.
	73	NTC	Enfía linha ornamento ative neutro pedal	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	Quanto o pedal ta returno a neutro posição, ornamento fuciona automatico. LIGA : Permitir-se. Somente valido quando [072. FHC] = DESLIGA DESLIGA : Incapacidade.

HVP-20 Parâmetro Lista por DA-251(MAC. 35)

TECLA	Parâmetro Código		Parâmetro Função	Limite	Pré-ajuste	Descrição
P + POWER : LIGA	74	FRV	Conversor para pé levanto sinal produção	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	Pé levador producão sinal converte. LIGA : o pé levador vai acima quando costurando. DESLIGA : Funcão invalido.
	75	SFM	Segurança interruptor proteção modalidade	NC/NO	NO	Ornamento dispositivo proteção por cover pontos maquina. NC : Normal fechado. Quando sinal na abrido, motor imediato paro e rotação símbolo vai ta paro. NO : Normal Abrido. Quando sinal no fechado , motor imediato paro e rotação símbolo vai ta paro.
	76	TCL	Enfía linha ajustador cancela	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	Com TCL disparador sinal entrada, seguinte ornamento vai cancelar como cheio salto pedal LIGA : Válido. DESLIGA : Inválido.
	77	ILC	Cancela por conect horario apos toda salto pedal	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	Cancelando interlock contador para rápido reinicio.Para máquina sem ajustador dispositivo somente. LIGA : Válido. DESLIGA : Inválido.
	78	TRM	Motor funcionamento modalidade ornamento seqüência	LK/RK/KA/KB/KC	LK	Motor funcionamento modalidade no ornamento seqüência seleção LK : Por geral lock-Stitch máquina. Ornamento agulha para baixo a' acima. RK : Para corrente ponto máquina fácil pux para fora ciclo. agulha paro com um reverso ângulo ajust de [116. DRU] . KA : Para geral cobri ponto máquinas com sob ajustador somente. KB : Para especial cobri ponto máquina com superior ajustador. KC : Valido somente quando [079. LTM] =TK e [081. TS] ＞0, Senão função mesmo como LK modalidade.
	79	LTM	Modalidade seleção paraornamento seqüência Por TM produção sinal.	T1/T2/T3/T4/TK/TS/T7	TS	Peferência horario gráfico de HVP-70. T1 : Para baixo posição atrasado [081. TS] ângulo liga, na acima posição atrasado [083. T2] hora desliga. T2 : Para baixo posição atrasado [081. TS] ângulo liga, estendi [084. TE] ângulo desliga. T3 : Para baixo posição atrasado [081. TS] ângulo liga, estendi [083. T2] hora desliga. T4 : Para baixo posição atrasado [082. T1] hora liga, estendi [083. T2] hora desliga. TK : Para acima posição atrasado [082. T1] hora liga, estendi [083. T2] hora desliga. TS : Para baixo posição sempre liga , na acima posição atrasado [082. T1] hora liga, estendi [083. T2] hora. T7 : Para baixo posição atrasado [081. TS] ângulo liga, na acima posição desliga, e atrasado [082. T1] hora liga, estendi [083. T2] hora desliga.
	80	LLM	Modalidade seleção para tensão-libera seqüência. Por ML produção sinal	L1/L2/L3/L4/LK/LS/L7	LS	Peferência horario gráfico de HVP-70. L1 : Para baixo posição atrasado [081. TS] ângulo liga, na acima posição atrasado [087. L2] hora desliga. L2 : Para baixo posição atrasado [085. LS] ângulo liga, estendi [088. LE] ângulo desliga. L3 : Para baixo posição atrasado [085. LS] ângulo liga, estendi [087. L2] ângulo desliga. L4 : Para baixo posição atrasado [086. L1] hora liga, estendi [087. L2] hora desliga. LK : Na acima posição atrasado [086. L1] hora liga, estendi [087. L2] hora desliga. LS : Para baixo posição sempre liga, na acima posição atrasado [086. L1] hora liga, estendi [087. L2] hora desliga. L7 : Para baixo posição atrasado [085. LS] ângulo liga, na acima posição desliga , e atrasado [086. L1] hora liga, estendi [087. L2] hora desliga.
	81	TS	Atrasado ângulo antes ajustador ocupado	0 - 360 graus	0	Válido para [079. LTM] = T1/T2/T3/T7 .
	82	T1	Atrasado horario antes ajustador ocupado	0 - 990 ms	0	Válido para [079. LTM] = T4/TK/TS/T7.
	83	T2	Ornamento horario	0 - 990 ms	20	Válido para [079. LTM] = T1/T3/T4/TK/TS/T7.
	84	TE	Ajuste ângulo de ornamento	0 - 360 graus	0	Válido para [079. LTM] = T2 .
	85	LS	Atrasado ângulo antes tensão-libera ocupado	0 - 360 graus	0	Válido para [080. LLM] = L1/L2/L3/L7 .
	86	L1	Atrasado horario antes tensão-libera ocupado	0 - 990 ms	0	Válido para [080. LLM] = L4/LK/LS/L7.
	87	L2	Estender hora de tensão-libera além acima-paro	0 - 1500 ms	30	Válido para [080. LLM] = L1/L3/L4/LK/LS/L7.
	88	LE	Ajuste ângulo de tensão-libera	0 - 360 graus	0	Válido para [080. LLM] = L2 válido.
	89	D1	Atrasado horario antes ajustador ocupado no para baixo-paro.	0 - 990 ms	30	Somente válido quando [078. TRM] ajuste no『 KB 』modalidade. Sinal produção. de o limpador MW. Olhe KB horario gráfico.
	90	D2	Ajuste horaio de ornamento no para baixo-paro	0 - 2500 ms	90	
	91	D3	Hora recorder de ornamento no parabaixo-paro	0 - 990 ms	120	
	92	W1	Atrasado horario antes limpador ocupado.	0 - 980 ms	0	Tempo ajust entre agulha acima até limpador ativo
	93	W2	Ajuste horario de limpa	0 - 9990 ms	40	Limpador ative contador ajuste.
	94	WF	Atrasado horario antes pé levardor ocupado.	0 - 990 ms	50	Contador ajuste entre limpador ativo pression pé ativo.
	95	CSF	Condensação - ponto costura função seleção	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	Condensa ponto função de [027. CT] contador para agulha acima & motor pare. LIGA : Permitir-se. Nota : [021. EBT] =LIGA, [022. EBC] =8, [023. EBD] =3 e [024. EBN] =2 e [027. CT] =100 tem que ajustou. DESLIGA : Incapacidade.
	96	WN3	WEDA cortador atras ponto contado	0 - 99 pontos	10	WEDA cortador atras ponto contado ajuste
			Ajuste ponto de Condens-Ponto costurando		8	Válido somente quando o [095. CSF] = LIGA .
	97	TK3	Fita cortador no contador	0 - 2500 ms	10	Fita cortador no contador ajuste x10 = 100 ms.
			Bobina contador alarme pre-ação valor	0 - 250 pontos		Quando【042.CUD】= US,DS o valor e' bobina contador alarme pre-ação valor.
			Ajuste ponto antes paro após Condens-Ponto	0 - 250 pontos	0	Válido somente quando o [095. CSF] = LIGA .

HVP-20 Parâmetro Lista por DA-251(MAC. 35)

TECLA	Parâmetro Código		Parâmetro Função	Limite	Pré-ajuste	Descrição
P + POWER .. LIGA	98	SLU	Ponto costura comprimento para trás-aderência	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	Conect parametros : [247. SLE]=LIGA , [144. IN1]=STK , [157. O1]=OT1 ON : Normal pontos comprimento. DESLIGA : Longo pontos comprimento.
	99	SEN	Borada sensor função seleção	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	Borda sensor função seleção.. LIGA : Permitir-se. DESLIGA : Incapacidade.
	100	SRS	Borda sensor sinal verifica 1	0 - 99 pontos	1	Somente válido quando [099. SEN] ajuste LIGA. Evitar foto interferência. Unidade controlado de [098. MST]
	101	CMS	Borda sensor sinal verifica 2	0 - 99 pontos	3	Somente válido quando [099. SEN] ajuste LIGA. Evitar foto interferência. Unidade controlado de [098. MST]
	102	SE	Ajuste ponto de borda senso a paro.	1 - 999 pontos	6	Ajuste pontos paro., quando borda sinal detected. Somente válido quando [099. SEN] ajuste LIGA.
	103	SET	Ornamento modelidade no senso paro.	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	When edge signal detected out. Motor will do the trimming cycle automatically. Quando borda sinal detected para fora. Motor vai fazer ornamento ciclo automático. LIGA : Apos o pontos de [102. SE] terminou, ornamento fuciona. DESLIGA : Apos o pontos de [102. SE] terminou, ornamento não fuciona.
	104	PSU	Pontos por emergência acima-paro	1 - 99 pontos	6	Quando [PSU] sinal detected, funcionamento ponto então paro ACIMA posição velocidade de ajuste esta ajusta [009. A] .
	105	PSD	Pontos por emergência para baixo-paro	1 - 99 pontos	6	Quando [PSD] sinal detected, funcionamento ponto então paro para BAIXO posição velocidade de ajuste esta ajusta [009. A] .
	106	PSN	Reinicio função emergência paro	LIGA/DESLIGA	LIGA	Quando pedal liga e borda sinal detected, o motor pode inicíndo funcionamento. LIGA : Permitir-se DESLIGA : Incapacidade.
	107	S7U	Manual para trás-aderência ocupado na agulha-acima posição	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	Quando motor funcionamento, manual empurra toca para trás interruptor, reverso solenóide ocupa liga na agulha acima. LIGA : Válido. DESLIGA : Inválido.
	108	S7D	Manual para trás-aderência ocupado na agulha-para baixo posição	LIGA/DESLIGA	LIGA	Quando motor funcionamento, manual empurra toca para trás interruptor, reverso solenóide ocupa liga na agulha para baixo. LIGA : Válido. DESLIGA : Inválido.
	109	ROF	Modalidade por menors ocupado para trás-aderência	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	Quando costurando, reverso saída vai estar DESLIFA na agulha ACIMA ou para BAIXO posição. LIGA : No『 agulha ACIMA 』posição. DESLIGA : No『 agulha para BAIXO』posição.
	110	TB	Modalidade para trás-aderência no ornamento ciclo	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	Ornamento e reverso solenóide ative mesma hora. LIGA : Válido. DESLIGA : Inválido.
	111	COR	Correção modalidade de Tocado-Para trás interruptor	1/2	2	Correção modalidade Toca-Para trás interruptor modalidade seleção. Nota : [010. ACD] = DESLIGA e [011. RVM] = B 1 : Fazendo correção com um toca a Toca-Para trás interruptor. 2 : Fazendo correção com dobra a Toca-Para trás interruptor.
	112	WMD	Limpador função relacionado todo-salto pedal	W/O/A	W	W : Regular wiper function (active 1 time when full heeling back after sewing) Regular limpador função (ative 1 vez quando cheio salto para trás após costurando) O : Limpador trabalha cada cheio salto para trás (ilimitado) A : Limpador trabalha somente pedal esta mante cheio salto para trás. Limpador gira desliga quando pedal retorno a neutro. Nota : Limpador na hora controle de o [093. W2] .
	113	DEG	Agulha PARA BAIXO posição paro ângulo	5 - 180 graus	12	Ajuste agulha para baixo paro posição.
	114	UEG	Agulha ACIMA posição paro ângulo	5 - 180 graus	12	Ajuste agulha acima paro posição.
	115	PMD	Power mostra condição	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	Power liga mostra condição seleção. LIGA : Quando power interruptor girou liga, o painel indica precedente condição. (manter precedente condição). DESLIGA : Quando power interruptor girou liga, o painel indica normal modalidade.
	116	DRU	Reverso ângulo através agulha para baixo e acima	1 - 360 graus	180	Válido somente quando [078. TRM] =『RK』modalidade Motor reverso de agulha para baixo, e paro na a agulha superior inoperante ponto.
	117	ER	Errado código mostrado	10 SET/FIFO	-	Erro código historia mostra, total 10 eventos vai memorou.
	118	NOS	Convertido a um agarrado motor seleção	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	LIGA : Sem sincronizador, motor esta funcionando como um embreagem motor e paro no aleatório posição DESLIGA : Com sincronizador.
	119	DD	Directo dirigi ou correia dirigi	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	LIGA : Directo dirigi DESLIGA : Correia dirigi.
	120	FHM	Modalidade seleção por todo-salto após power ligando ou ornamento	FU/NU/NO/NUF/EFF	FU	FU : Regular operação -- cheio salto para ornamento e pé levanto. NU : Cheio salto para acima agulha. NO : Nenhum pé levanto função. NUF : Cheio salto para pé levanto e acima agulha. EFF : Cheio salto para pé levanto e funcionando baixo velocidade.
	121	ANU	Agulha vai acima quando power esta ligando	LIGA/DESLIGA	DESLIGA	LIGA : Automático agulha ACIMA no power liga. DESLIGA : Função inválido.
	122	HL	Superior acims limite de máximo velocidade	50 - 9999 spm	4500	O motor máximo velocidade ajuste.

7- Segmento Tabela de Comparação de Caracteres

Números

Real	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Monitor										

Alfabeto

Real	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
Monitor										
Real	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
Monitor										
Real	U	V	W	X	Y	Z				
Monitor										